VISIT…

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ПРИГОНКЕ В ВОЙСКОВЫХ ОРУЖЕЙНЫХ МАСТЕРСКИХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ К ПУЛЕМЕТАМ ДЕГТЯРЕВА

ПЕРВОНАЧАЛЬНОГО НЕЛЕКАЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

ИЗДАНИЕ АРТИЛЛЕРИЙСКОГО УПРАВЛЕНИЯ РККА
Москва — 1930

Главлит А 69334. Заказ № 2525. Тираж 6000 экз.

Центральная типография НКВМ, ул. Маркса и Энгельса, д. .

Установка производства ручных пулеметов Дегтярева выполнялась в условиях необыкновенной спешности, а потому значительное количество таких пулеметов было изготовлено заводом, не имея всех необходимых лекал, которые—само собой разумеется—не могли быть полностью изготовлены.

Это обстоятельство заставило завод сдавать пулеметы без взаимной заменяемости деталей с запасными частями индивидуально пригнанными на заводе к данному пулемету, составляющими первую категорию запчастей, и к данному комплекту из 3-х пулеметов по нормам второй категории этих частей.

Так как за израсходованием этих запасных частей—вновь высылаемые из артскладов запасные детали—как бы лекально сами они и ни были в настоящее время сделаны—все-таки могут не подойти к пулеметам первоначальной выделки изготовленным без лекал, то для войсковых частей и является необходимым дать соответствующие указания по пригонке высылаемых запчастей.

Указания эти изложены в нижепомещенной инструкции.

РУЧНОЙ ПУЛЕМЕТ.

Запасные части первой категории.

1) Боек. При замене бойка необходимо:

а) По вставке бойка в ударник и по соединении их шпилькой—проверить выход бойка из-за чашки

затвора особым лекалом; для этого ударник вставляется в затвор, последний ставится на свое место в раму, в заднее положение вне пулемета, выход должен быть в пределах установленных этим лекалом—1,6—1,7 мм. (чертеж 1-й); в случае короткого бойка необходимо подобрать более длинный во избежание осечек, наоборот—более длинный представляется необходимым укоротить во избежание пробития капсюлей, наблюдая при этой работе, чтобы округленность бойка была бы надлежащей формы, что в свою очередь проверяется специальным лекалом на форму бойка (чертеж 1-й). Соблюдение правильной формы необходимо во избежание осечек при затупленном бойке и пробитий при заостренном.

б) По вставке шпильки, концы ее должны быть расклепаны и зачищены.

в) Иногда, в крайне редких случаях, производится подчистка конца бойка—в случае трения боковою его поверхностью в малом канале затвора.

Примечание 1. Наличие некоторой качки бойка в ударнике допустимо, так как эта качка не имеет вредного значения.

Примечание 2. В бойках вновь изготовляемых диаметр отверстия для шпильки сделан большим, чем самой шпильки и отверстия для ее в ударнике; при такой конструкции боек опирается на ударник своим срезом, а не шпилькой, чем последняя и предохранена от погибов и поломов.

2) Выбрасыватель. При подгонке нового выбрасывателя приходится производить следующие работы:

а) опиловку задка (а), как это показано на чертеже 2-м; опиловка необходима для возможности поднятия выбрасывателя передним его концом

при перескакивании его зацепа через шляпку патрона, так как без такой опиловки плоскость выреза в коробке, в которую упирается задок выбрасывателя, могла бы препятствовать такому поднятию.

б) Зачистку круглого выступа (б) для входа в соответствующую выемку затвора, что также указано на чертеже 2-м.

в) Подгонку выбрасывателя к затвору для получения надежного держания патрона выбрасывателем и правильной экстракции гильз.

Условия правильной пригонки выбрасывателя заключаются в следующем:

Первое требование—патрон вставленный под зацеп выбрасывателя не должен иметь приподнятое—пулей вверх—положение. Правильное положение зацепа и постановка патрона определяются тем, что ось патрона должна быть параллельна оси затвора. Патрон, имеющий направление вверх, указывает на короткий размер длины от круглого выступа до зацепа; наоборот, при чрезмерной длине этого размера лобик выбрасывателя будет упираться в пенек ствола, при чем затвор не дойдет до своего места и боевые упоры не закроются.

Второе требование—прочное держание патрона выбрасывателем: патрон не должен вываливаться от собственного веса даже при легком ударе рукою по другой руке держащей затвор; последнее требование удара рукою желательно, но не необходимо.

Для выполнения первого требования необходима подборка выбрасывателя с проверкой вставленного выбрасывателя лекалом—лекало (чертеж 3) вставляется в чашку затвора и направляется под зацеп выбрасывателя; оно должно проходить под

него, обеспечивая от постановки выбрасывателей с коротким расстоянием от оси круглого выступа до зацепа [1]) и от получения, следовательно, держания патронов неровно, пулей вверх; второй выступ того же лекала (чертеж 3) с браковочным размером в большую сторону не должен входить под зацеп,—лекало обеспечивает таким образом от постановки выбрасывателей с лобиком зацепа поданным вперед, при которых могут получаться случаи незакрывания затвора.

Для выполнения второго требования необходимо увеличить нажатие зацепа на шляпку, опустить зацеп вниз, что достигается опиловкой плоскости (а) затвора, на которой лежит выбрасыватель (чертеж 4).

При несоблюдении этих условий получаются весьма частые неотражения гильз, требующие крайне мешкотных приемов для извлечения этих гильз, заклинившихся в механизме.

Примечание. Прочное держание патрона выбрасывателем может быть достигнуто лишь в затворах надлежащего изготовления, а именно, с наличием, удерживающего шляпку патрона, уступа (чертеж 5). Если бы случайно имелся затвор со срезанным несколько уступом, то он должен быть заменен новым.

3) Пружина выбрасывателя.—Поверяется вместе с выбрасывателем и, вообще, не требует особой подгонки; если держится слабо, заменяется новой.

---

[1]) Хотя новые запасные выбрасыватели и будут высылаться строго лекальными, но такая поверка необходима для пулеметов нелекального изготовлеиия, где имеются затворы с неправильным расположением круглой выемки.

4) Возвратная пружина—при замене не требует никакой подгонки. По длине должна быть не менее 290 мм.

5) Повышенный правый и левый упор. Необходимо прежде всего иметь в виду следующее:

а) повышенный упор имеет основной размер на 0,3 мм. выше нормального;

б) повышенный упор пригоняется в случае, если затвор кроет шашку в 0,075"; необходимо при этом отметить, что прочность плеч отдачи в пулемете Дегтярева очень хорошая, так как даже при выпуске 10000 выстрелов, как это показали многократно произведенные опыты,—в большинстве случаев никакой осадки не замечалось;

в) в случае, если бы такая осадка произошла, то она могла бы иметь место от осадки в трех направлениях:

в направлении осадки затвора в месте упирания в него переднего края упора,

в направлении некоторой осадки самого упора с уменьшением его длины,

в направлении осадки ствольной коробки в месте упирания заднего края упора.

При пригонке упоров необходимо обеспечить надлежащее вхождение их в боковые выемки затвора, при чем боковые их плоскости должны быть заподлицо с плоскостью затвора—никакого выступания их не должно быть; для выполнения этого требования необходима некоторая опиловка заднего края (а) в выемах затвора и закругленных поверхностей (б) затвора по перемычке, как это показано на чертеже 6.

Подгонка упоров по наименьшей шашке (0,065 дм.) с опиловкой задних плоскостей упоров должна производиться крайне осторожно—по не-

сколько раз—вставляя затвор и боевые упоры без рамы и ударника в коробку, наблюдая, чтобы чрезмерно не укоротить упоры.

Подгонка должна производиться отдельно для правого и левого упоров.

Подгонка нижних закругленных выступов упоров к скосам затворной рамы производится в указанной ниже последовательности.

Эта работа необходима во избежание поломок упоров, которые могут иметь место в том случае, если—при сведении упоров при их расцеплении от коробки—с началом движения затвора назад после выстрела—затвор упрется не передним краем своего нижнего выступа в соответствующий край выемки затворной рамы, а только одними закругленными краями задних выступов упоров о скосы затворной рамы, как это видно из сравнения правильной и неправильной пригонок этих выступов, изображенных на чертежах 7 и 8. При неправильной пригонке (черт. 7) весь удар придется на выступы упоров, при правильной же (черт. 8)—на край выступа затвора.

Для работы по подгонке необходимо вложить затвор с упорами в затворную раму, опуская его не на всю высоту выступа затвора, а лишь нижний его край, как это показано на чертеже 9-ом, и определить чем соприкасается затвор с затворной рамой—передним ли краем нижнего выступа или закругленными выступами упоров к скосам рамы; в случае зазора между краями выступа затвора и соответствующей выемки рамы—необходимо несколько опиливать закругленные выступы упоров до тех пор, пока не получится соприкосновение выступа затвора с передним краем выемки, как это показано на чертеже правильной пригонки.

Опиливание выступов должно быть в высшей степени осторожно, так как необходимо избежать бокового шатания упоров, которое может получиться при чрезмерном опиливании закругленных выступов и при наличии зазора между ними и скосами затворной рамы; шатание это может иметь следствием — незначительное скусывание краев ствольной коробки у плеч отдачи при расцеплении затвора.

Работа по подгонке может быть облегчена, если на затворной раме при вставленном в нее затворе, без боевых упоров, отведенном в переднее положение относительно рамы, будет нанесена риска соответственно положению задней оконечности затвора. После этого затвор, при вставленных упорах, снова вводится в раму и продвигается в переднее положение; опиловку закругленных выступов боевых упоров необходимо будет производить до тех пор, пока затвор вместе с вставленными в него упорами—своей задней оконечностью не будет занимать место вровень с указанной риской рамы. При этом затвор будет ограничивать свое движение вперед упором нижнего выступа в стенку соответственного выреза в раме.

Примечание. Кроме упоров повышенных на 0,3 мм. для пулеметов нелекального изготовления пришлось назначить еще более повышенные упоры, так называемые „особые;“ они отмечаются клеймом „О“ с указанием на них № пулемета и комплекта; особые упоры назначаются в виде запасных для тех пулеметов, где вместо нормальных в самый пулемет приходилось ставить повышенные, о чем делается отметка и в формуляре пулемета.

6) Отражатель вообще не требует никакой подгонки.

7) Шпилька спускового крючка и ось предохранителя—при замене этих частей новыми—во избежание вываливания и потери шпилек—требуется расклепывать концы молотком или особой осадкой по форме закругленных краев шпильки и оси.

Примечание. В пулеметах первоначального изготовления шпилька спускового крючка и ось предохранителя не расклепывались, а потому, во избежание выскакивания и потери, такие шпильки должны быть расклепаны.

8) Пружина предохранителя и спускового рычага—не требует никакой подгонки; нормальная длина первой 12 мм., а второй—13 мм.

9) Пружина отражателя—при замене пружины новой приходится:

а) в случае шатания пятки пружины в соответствующей выемке ствольной коробки, что может произойти при наименьших допускных размерах пятки пружины по ширине и наибольших выемки,—осторожно расклепывать пятку до прочного ее сидения в коробке,

б) в случае, если пружина будет несколько длинна, упираясь в край выреза для переднего конца пружины (в коробках первоначального изготовления, так как впоследствии этот вырез был удлинен)—несколько опилить задок пятки, имея при этом в виду, что чрезмерное укорочение пружины поведет к другому недостатку, а именно, нажатию переднего носика пружины не на длинное плечо отражателя, а на его закругленную ось; последствием несоблюдения указанных условий будет неудовлетворительная работа отражателя и случаи заклинения гильз в механизме пулемета.

10) Пружина защелки прицельного хомутика—не требует никакой подгонки при замене.

11) Мушка—вообще не требует особой подгонки; в случае, если при стрельбе будет замечено, что мушка самоотвинчивается, с указанием на ее плохую закалку, то необходимо подобрать другую.

12) Защелка прицельного хомутика—иногда бывают случаи при вставке защелок в хомутик—затискивания их, при чем пружины не осиливают получающегося трения. В большинстве случаев причиной является нелекальная, несимметричная разделка эллиптической выемки в хомутике для кнопок защелки или нелекальная поданная на сторону выделка кнопок от осевой линии защелок—и в том и в другом случае рекомендуется опилить кнопку по ее окружности до устранения трения.

Запасные части второй категории.

1) Ствол с газовой каморой, стопорным винтом, шайбой газовой каморы и регулятором.

При замене изношенного ствола новым в пулеметах первоначального изготовления могут встретиться следующие недочеты, препятствующие такой замене и требующие специальной подгонки:

а) ствол не подходит по кожуху—при вставке ствола шайба газовой каморы не надевается на кожух, упираясь в передний обрез кожуха или же налезая на него с большим трением и этим вызывая перекос кожуха; причиной является несовпадение осевой линии кожуха с осевой линией ствольной коробки со вставленным в нее

стволом и навинченной на него газовой каморой с шайбой.

Такое несовпадение может произойти в свою очередь от следующих причин:

перекоса кожуха относительно ствольной коробки в месте соединения этих деталей по резьбе, некоторой нецентральности с газовой каморой и, главным образом, ее шайбой—самого ствола.

Для возможности вставления ствола в кожух при незначительных перекосах приходится опиливать наружную поверхность передней оконечности (а) кожуха по месту соприкосновения его с внутренней поверхностью шайбы, осторожно опиливая кожух и стремясь при этой работе, чтобы шайба свободно надевалась на кожух, не производя никакого перекоса; необходимо при этом отметить, что иногда приходится опиливать не только наружную поверхность, но и самый торец кожуха (чертеж 10).

В случае, если перекос кожуха с коробкой в месте соединения более значителен, причем придется слишком утонять стенки кожуха, то рекомендуется исправление перекоса производить осторожными ударами кожуха, стремясь поставить кожух в надлежащее положение.

б) Ствол не подходит к кожуху—при вставке ствола в кожух и ствольную коробку и при повертывании его для соединения с последней—прилив газовой каморы упирается в соответствующий ему срез на передней части кожуха, не давая стволу возможности повернуться надлежащим образом до полного соединения ствола и ствольной коробки по сухарному соединению. Надлежащий поворот ствола определяется тем, что вертикальные риски, поставленные на заднем обрезе ствола (черт. 11), должны совместиться

с краями опорной плоскости коробки (ограничивающими вырез для передней части затвора), в которую упирается ствол при его соединении с коробкой.

Причиной служит ненадлежащая разделка соответствующего приливу выреза в кожухе.

Для подгонки ствола необходимо несколько опилить край выреза кожуха в месте соприкосновения его с приливом газовой каморы, — до надлежащего поворота ствола с совмещением его вертикальных рисок с краями опорной плоскости; необходимо при этом иметь в виду, что при такой подгонке требуется образование некоторого (в 0,1—0,3 мм) зазора между краем выреза и плоскостью прилива газовой каморы, чтобы при стрельбе не получалось никакого нажима кожуха на ствол.

в) Ствол не подходит по сухарному соединению коробки — ствол не входит в ствольную коробку, причем выступы сухарного соединения ствола упираются в края соответствующей выемки ствольной коробки—причиною может быть меньшая ширина этой выемки или невыдержанность размера по ширине с отступлением в большую сторону выступов ствола.

Для подгонки необходимо несколько сузить ширину выступов сухарного соединения ствола, осторожно опиливая их вдоль края и определив предварительно место для опиливания по побитостям краев начала выступов при вставке ствола в ствольную коробку.

г) Ствол не подходит по коробке — ствол входит в ствольную коробку, но при его повороте ствол упирается в опорную плоскость и не может быть повернут на требуемый угол поворота; вертикальные риски в этом случае также не совмещаются с краями опорной плоскости—

причиной может служить невыдержанность размера от опорной плоскости до начала резьбы сухарного соединения.

Для исправления необходимо крайне осторожно несколько углубить опорную плоскость особым инструментом (чертеж 12)—для возможности поворота ствола до совмещения вертикальных рисок с краями опорной плоскости.

Примечание. После такой работы необходимо проверить пулемет по шашке и подогнать другие упоры.

д) Ствол не подходит к ствольной чеке—ствол входит в ствольную коробку и правильно повертывается по сухарному соединению с совпадением вертикальных рисок с краями опорной плоскости, но чека не может быть повернута; причина—несовпадение осей отверстия—для чеки ствольной коробки и выемки для чеки в стволе.

Для исправления необходимо—вывинтив чеку—и при вставленном и хорошо удерживаемом стволе—пройти отверстие и выемку специальной разверткой № 13; ствол при этой работе должен иметь правильное положение по рискам, причем затворная рама должна находиться в своем переднем положении с поршнем, надвинутым на патрубок газовой каморы ствола, чем до некоторой степени и обеспечивается правильность этого положения.

е) Ствол не подходит по ствольной чеке—ствол входит в коробку и повертывается с совпадением рисок, но чека не зажимает ствола и он имеет качку в коробке; такая качка может произойти лишь при соединении чеки с наименьшими размерами и выемки в стволе с наибольшими.

Для устранения качки необходимо пригнать повышенную чеку, которая будет выслана для этой цели.

ж) Ствол не подходит по поршню—соединенный с коробкой ствол стоит в таком положении, что при движении затворной рамы с затвором вперед—передний край поршня или упирается в патрубок, или же трет по его поверхности; это трение поршня о патрубок может иметь место не только в боковом направлении, но и в вертикальном, т. е. с трением по верху или низу патрубка.

Причиною этого недостатка является неправильная приварка направляющей трубки кожуха, причем в таких пулеметах отсутствует параллельность осей кожуха и этой трубки, как в вертикальной, так и горизонтальной плоскостях.

Само собой разумеется, что для таких пулеметов приходилось подбирать и особые стволы со специальными газовыми каморами с несколько измененным расстоянием между осью канала ствола и осью патрубка, причем расстояние это соответствовало фактическому расстоянию между осью кожуха и направляющей трубки в данном пулемете; при получении в настоящее время в войсках вполне лекальных стволов, указанный выше недостаток вообще не может быть исправлен, за исключением лишь случаев крайне незначительных отступлений; неисправные пулеметы должны быть перечислены в учебные, незначительные же отступления в отношении невыдержанности размера между осями кожуха и направляющей трубки могут быть устранены надлежащим погибом стержня поршня в месте соединения ее с затворной рамой, что достигается легкими ее ударами.

2) Затвор—при замене затвора новым приходится:

а) проверить размеры передних плоскостей затвора от дна чашки особым лекалом (чертеж 14)—произведя надлежащую опиловку в случае неудовлетворения этому лекалу; в затворах первоначального изготовления на соблюдение этого размера не было обращено надлежащего внимания, между тем проглубление чашки с превышением переднего обреза затвора может иметь неблагоприятное влияние на правильность подгонки боевых упоров по шашке, так как затвор упирается в пенек ствола именно означенным обрезом. При этой опиловке не следует трогать уступов около рожек затвора, о чем указано на чертеже 5.

б) произвести подчистку радиусов заднего выступа, которым затвор ведется по соответствующим закругленным пазам коробки; подчистка—крайне притом редкая—производится лишь в случае трения затвора при движении его по коробке.

Примечание. При замене затвора необходимо, кроме того, произвести и поверку его по шашке с подгонкой, если это потребуется, боевых упоров, т. е. с производством тех работ, которые указаны выше.

3) Ударник—обыкновенно не требует никакой подгонки, лишь в самых редких случаях приходится закруглять края ударника в случае трения или затискивания ударника в закругленных углах задка выемки затвора.

4) Затворная рама—при замене поврежденной затворной рамы новою могут встретиться следующие недостатки, препятствующие этой замене и требующие специальной подгонки:

а) новая затворная рама туго ходит по пазам ствольной коробки, иногда даже заклиниваясь в ней. Причиной этого недостатка

является поводка коробки при термической обработке ее передней части.

Для того, чтобы добиться свободного движения рамы, при котором обеспечена правильность действия механизма пулемета, разрешается опилить наружную (обращенную не внутрь коробки) поверхность соответствующих выступов затворной рамы в том месте, где он трет по пазам коробки, что можно определить по получающемуся осветлению. В случае значительной поводки ствольной коробки с заклиниванием затворной рамы предпочтительнее оставить пулемет без исправления, перечислив его в учебные;

б) новая затворная рама свободно ходит по пазам коробки, но прежняя соединительная муфта, сидящая на стержне затворной рамы, не входит своими сосками в соответствующие им углубления на боковых уступах коробки; причина—несколько измененные размеры рамы и стержня.

Для исправления разрешается произвести некоторую подчистку, в подавляющем большинстве случаев, крайне незначительную—боковых плоскостей сосков до входа их в соответствующие углубления.

Соединительная муфта, если соски ее не входят в выемки коробки, при стрельбе может повернуться, причем рукоятка муфты и соски могут принять такое положение, при котором муфта выскочит назад под действием возвратной пружины;

в) упирание или трение поршня по патрубку при движении затворной рамы вперед. Трение это, по преимуществу, бывает в вертикальном направлении, но бывают иногда случаи и бокового заклинения. Наличие трения потребует

для правильности действия перевода патрубка регулятора на отверстие с большим диаметром; при заклинивании же поршня совершенно исключена возможность правильного действия пулемета.

Причиной может служить невыдержанность размеров между осями кожуха и его направляющей трубки,—непараллельность осей—расхождение их в направлениях как в вертикальном, так и горизонтальном; недостаток имеет место в пулеметах первоначального изготовления с кожухами, в которых приварка направляющих трубок происходила еще без особого специального прибора, обеспечивающего надлежащее расположение осей в обоих направлениях.

При такой коробке с неправильным расположением осей кожуха и направляющей трубки—исправление рамы при замене ее новою в случае наличия заклинивания, трения или упора в патрубок может быть произведено легким погибом стержня в месте соединения его с затворной рамой, что производится осторожными ударами по стержню.

Примечание 1. Указанное исправление может производиться лишь при прежних незаменных стволах специально подобранных на заводе, так как подборка таких стволов для коробок с указанным выше недочетом в войсках, конечно, невозможна.

Примечание 2. В пулеметах первоначального изготовления имеются затворные рамы, в которых окна для гильзы в передней своей части имеют расфрезеровку несколько измененного контура, причем для обеспечения лучшей экстракции в рамах позднейшего изготовления окно несколько удлинено; замена затворной рамы старого чертежа должна производиться лишь в случае получения заклинения гильз.

5) Пружина защелки магазина—не требует никакой подгонки.

6) Защелка магазина—при замене ее новой требует иногда отладки как заднего цилиндрического, так и переднего плоского концов, которыми она входит и направляется в соответствующих отверстиях прицельной колодки; пригонка достигается крайне незначительной опиловкой мест соприкосновения до получения свободного движения защелки в колодке без всякого затискивания и трения.

7) Чека замочной коробки—при замене чеки, ввиду разнообразия в начале ниток резьбы, возможны случаи, что рукоятка чеки при завинчивании упрется в стенку коробки не при горизонтальном своем положении, а при наклонном, причем сосок рукоятки не заскочит в соответствующую ей выемку; в случае же некоторого недовинчивания ее до прилегания в стенке коробки, при горизонтальном ее направлении, образуется зазор между рукояткой и коробкой.

Для исправления, кроме подборки, разрешается или ставить корнем новую выемку по месту наклонного ее расположения или несколько подгибать рукоятку, оставляя зазор, но достигнув заскакивания соска в прежнюю выемку на ствольной коробке.

8) Винт основания мушки—вообще не требует подгонки при замене.

9) Винт прицельной колодки—требует иногда некоторой опиловки нижнего конца—в случае если винт, ввернутый до отказа, выдается своим концом за срез ствольной коробки.

10) Пружина прицельной рамки—исключительно в редких случаях требует опиловки

пятки для лучшего вхождения ее в соответствующую ей выемку прицельной колодки.

11) Прицельный хомутик—обыкновенно не требует особой подгонки.

Примечание. Необходимо отметить, что при замене прицельного хомутика ввиду изготовления их—по толщине, приходящейся между рамкой и прицельной колодкой, в пределах установленных допусков—высоты прицела могут измениться, а потому при необходимости замены хомутика следует ставить новый собранный прицел, который предположено назначить в число запасных частей—во избежание высылки в войска весьма сложного и дорого стоющего ступенчатого лекала для поверки высот прицела.

Далее необходимо обратить внимание и на то обстоятельство, что хотя в числе запасных частей и не имеется прицельных рамок, но так как рамки первоначального изготовления без термической обработки могут получать погибы, то при замене рамок также рекомендуется ставить собранный запасный прицел.

Эти две части—прицельный хомутик и собранная прицельная рамка (не говоря о прицельной колодке, которая при своей прочности вряд ли может потребовать замены)—при их замене новыми могут иметь влияние на изменение высот прицела, что же касается до остальных, как защелок хомутика, пружин защелок, пружин прицельной рамки, то они не имеют влияния на высоты, не требуют при своем приходе в негодность постановки проверенного собранного прицела и могут заменяться в отдельности согласно указанных выше правил.

12) Спусковой крючок—при замене его новым обыкновенно не требует никакой подгонки—

лишь в исключительно редких случаях при замене крючка получается несколько пониженное расположение спускового рычага, что можно усмотреть путем сравнения его расположения в других пулеметах без замененных крючков. Для подгонки необходима легкая опиловка нижней поверхности переднего выступа (а) спускового крючка в месте соприкосновения его с рычагом—как это видно из чертежа 15. Кроме того, для этой же цели можно опиливать заднюю плоскость крючка (в). При пониженном положении спускового рычага могут быть случаи непроизвольного автоматического огня из-за незаскакивания затворной рамы за спусковой рычаг.

Магазин.

В магазинах первоначального нелекального изготовления иногда может обнаружиться трение рожками затвора при его движении по краям среднего скоса передней части приемника, направляющего пулю очередного патрона в патронник.

Причиной являются некоторые отступления в отношении правильной присадки приемника к диску магазина, а именно: несовмещение в одной вертикальной плоскости — оси симметрии приемника с центральной линией диска, проходящей через центр магазина и середину выреза зацепа.

Эти отступления в изготовлении обнаруживаются более медленным темпом стрельбы, ясно различаемым, причем требуется подборка нового магазина.

Примечание. В пулеметах первоначального изготовления наблюдались случаи самоотвинчивания центральных винтов магазина, вызывающие расхождение дисков и неправильности в

подаче патронов; недостаток происходит от нераскернивания центральных винтов, устранение же его производится надлежащим раскернива-нием—путем вгонки металла в концы прорези винта для отвертки.

АВИАЦИОННЫЙ ПУЛЕМЕТ.

Ведомость запчастей для авиационного пулемета отличается от назначенных для ручного—исключением запчастей прицела и назначением пластинчатой пружины предохранителя и магазинной защелки другого чертежа.

Замена пружины предохранителя вообще не требует никакой подгонки, что же касается до защелки магазина, то правила ее подгонки одинаковы с указанными выше правилами для ручного пулемета.

ТАНКОВЫЙ ПУЛЕМЕТ.

Ведомость запчастей для танкового пулемета—помимо подразделения на три категории отличается еще следующими деталями: мушкой с винтом, пружиной прицельной защелки, защелкой прицела, винтом прицельного движка, собранным прицелом, пружиной затылка приклада, винтом приклада и винтом щечек деревянной рукоятки—все эти детали при замене не требуют особой подгонки.

СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ.

1) Чертеж лекала на выход бойка ударника и на форму его головной части.

2) Чертеж выбрасывателя—опиловка задка (а) и выступа (б).

3) Чертеж лекала для правильного постанова зацепа выбрасывателя с нормальным и браковочным размером.

4) Чертеж затвора—опиловка плоскости (а) для снижения зацепа выбрасывателя.

5) Чертеж затвора — уступ, удерживающий шляпку патрона.

6) Чертеж затвора—опиловка краев выреза (а) и закругленных поверхностей перемычки (б).

7) Чертеж неправильной пригонки нижних выступов боевых упоров к скосам выемки затворной рамы.

8) Чертеж правильной пригонки тех же выступов.

9) Чертеж затворной рамы и затвора с пригонкой нижних выступов боевых упоров.

10) Чертеж передней части кожуха.

11) Чертеж обреза пенька ствола с вертикальными рисками.

12) Чертеж торцевой развертки для углубления опорной плоскости коробки.

13) Чертеж развертки для пригонки ствольной чеки.

14) Чертеж лекала для поверки высоты венчика затвора от дна чашки.

15) Чертеж спускового механизма.

СПИСОК ЛЕКАЛ (ОСОБЫХ ДЛЯ ПУЛЕМЕТА ДЕГТЯРЕВА).

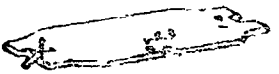
1) Лекало на выход бойка и форму головной его части.

2) Калибромер для обмера канала затвора для бойка ударника с нормальным и браковочным размером.

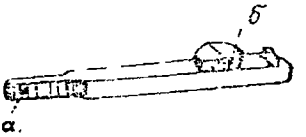
3) Лекало на постановку зацепа выбрасывателя с нормальным и браковочным размером.

4) Временное лекало на высоту венчика от дна чашки.

№1

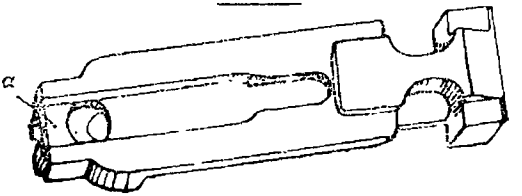


№2

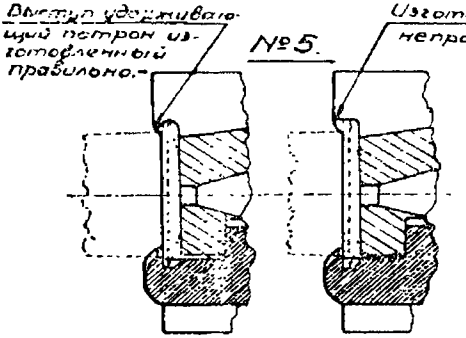

б
а.

№3

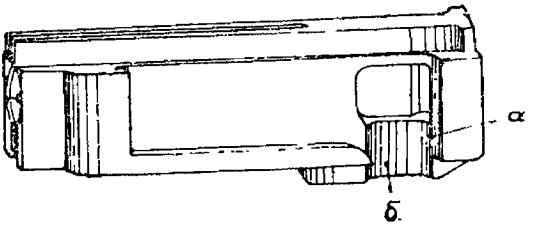
№4


а

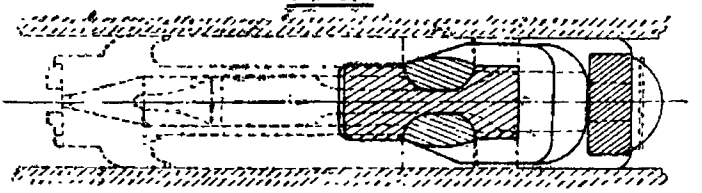
№5.


Выступ удерживающий патрон изготовленный правильно.-
Изготовленный неправильно -

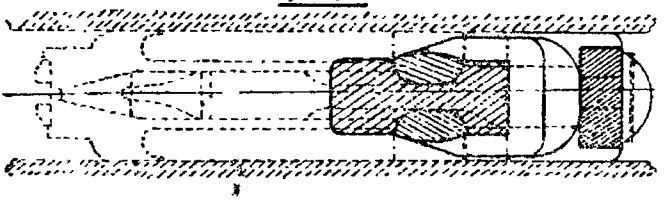
№6.


а
б.

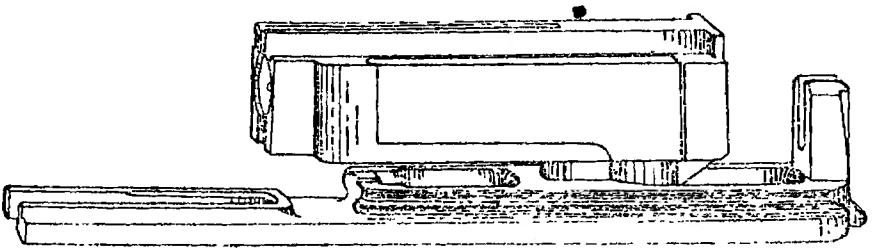
№7.



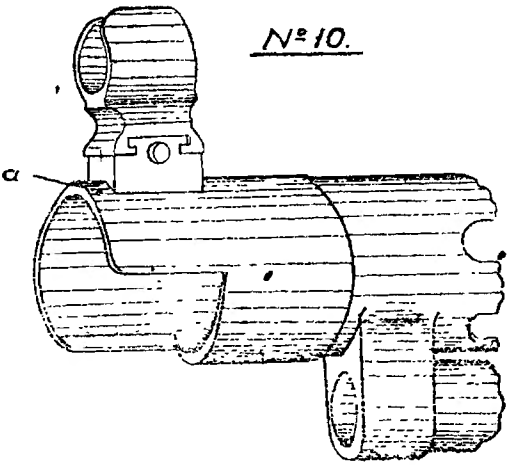
№8



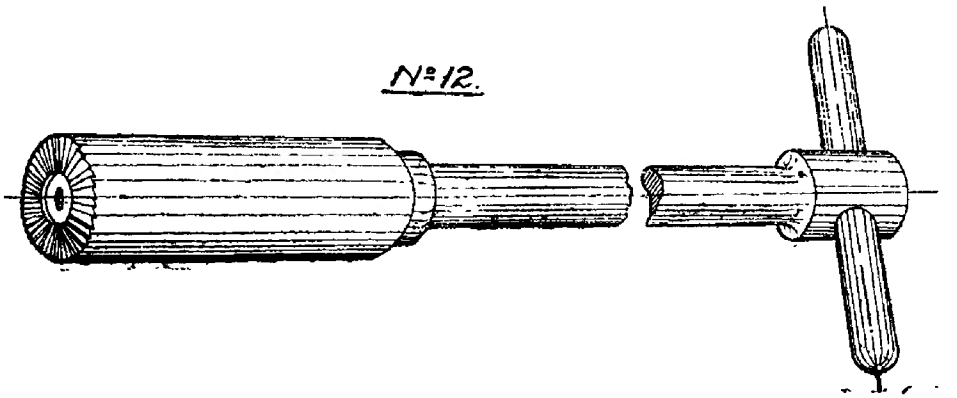
Nº 9.

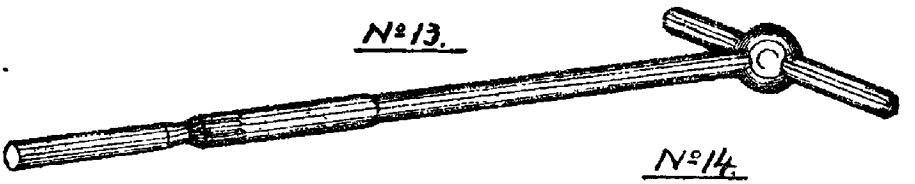


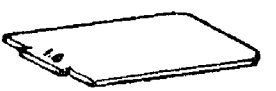
Nº 10.

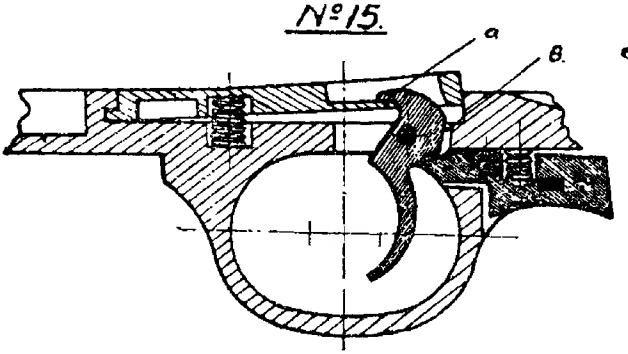


Nº 11.


Nº12.


Nº13.


Nº14.


Nº15.
a
B.